

# METHOD AND APPARATUS FOR MOLDING OF EMBOSSED TAPE FOR CARRIER TAPE

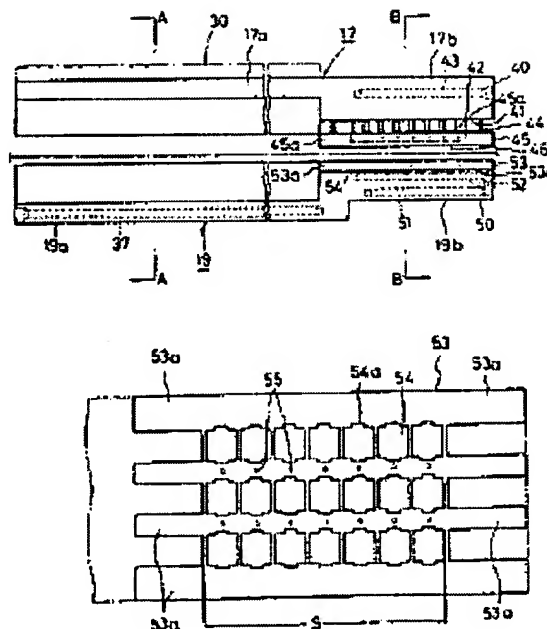
**Patent number:** JP2121827  
**Publication date:** 1990-05-09  
**Inventor:** NABETA KENJI; others: 01  
**Applicant:** DENKI KAGAKU KOGYO KK  
**Classification:**  
 - International: B29C51/42  
 - european:  
**Application number:** JP19880275365 19881031  
**Priority number(s):**

## Abstract of JP2121827

**PURPOSE:** To form an embossed tape which satisfies required performance by pressurizing the tape to a lower mold having a female die through a push plate having an extended part extended at least on this side of the flange corresponding part of the tape, and supplying pneumatic air from the periphery of the female die to mold it.

**CONSTITUTION:** In a molding section, the lower face of a tape is supported by a molding plate 53, and first pressed to be disposed at a home position by a push plate 45 by the downward movement of an upper mold. When an upper mold is further moved down in this state, the tape is press-fitted in a female mold 54 by an emboss protrusion 42.

Simultaneously, pneumatic air is injected, introduced from the recess 54a of the female die into the female die to pressurize the embossed part from outside to bring the protrusion 42 into close contact therewith to mold it. Then, even if the upper mold is raised, the flange corresponding part of the tape is still pressed by the plate 45, and separated from the tape by the further rising of the upper mold. Immediately then, the lower mold is moved down, a molded form is driven in steps, and supplied to a drilling machine 22 through a dancer roll.



Data supplied from the esp@cenet database - Patent Abstracts of Japan

## ⑫ 公開特許公報(A) 平2-121827

⑬ Int. Cl.<sup>9</sup> 識別記号 庁内整理番号 ⑭ 公開 平成2年(1990)5月9日  
 B 29 C 51/42 6660-4F  
 // B 29 C 59/02 Z 7639-4F  
 H 01 L 21/60 W 6918-5F

審査請求 未請求 請求項の数 4 (全6頁)

⑮ 発明の名称 キャリヤテープ用エンボステープの成形方法及び装置

⑯ 特 願 昭63-275365

⑰ 出 願 昭63(1988)10月31日

⑱ 発 明 者 鍋 田 健 司 東京都町田市旭町3丁目5番1号 電気化学工業株式会社  
高分子開発研究所内⑲ 発 明 者 荻 田 勝 久 東京都町田市旭町3丁目5番1号 電気化学工業株式会社  
高分子開発研究所内

⑳ 出 願 人 電気化学工業株式会社 東京都千代田区有楽町1丁目4番1号

㉑ 代 理 人 弁理士 中 村 宏

月 日 年

## 1. 発明の名称

キャリヤテープ用エンボステープの  
成形方法及び装置

## 2. 特許請求の範囲

- (1) 熱可塑性合成樹脂製キャリヤテープ用エンボステープを間歇移送して加熱加圧成形する方法において、テープ材の加熱部においてはテープの両側フランジ相当部を冷却型に接触挟持せしめた状態でその中間部のみを加熱し、成形部においては上型成形突体に対し上下に可動し且つ常時下方に弾圧付勢され、テープの前記フランジ相当部の少なくとも手前側に延長ハネ出し部を有する押板を介して雄型を備えた下型に加圧すると共に前記雄型の周側から圧空を供給して成形することを特徴とするキャリヤテープ用エンボステープの成形方法。
- (2) 請求項第1項記載の成形エンボステープにおいてエンボス凹部を連続長溝によって支持

すると共に前記成形エンボス凹部に嵌合する凸部を有する押圧板によってテープ位置を規制してフランジ部にスプロケットホールを穿設することを特徴とするエンボステープの成形方法。

- (3) 熱可塑性合成樹脂製キャリヤテープ用エンボステープを所定長づつ間歇移送して加熱加圧成形する装置において、加熱成形型がテープ材を挟んで夫々上下に可動する上型と下型とからなり、上型加熱部はテープのエンボス部を加熱する熱副射用長溝とヒーターを備え、下型加熱部は前記長溝と対向して設けられたヒーター内装長溝と冷媒通路を備えて構成され、前記上型加熱部に連設された成形型はその下面に成形突体が列設されると共に前記列設突体の突出し案内孔を有し、テープのフランジ相当部の手前側に延長されたハネ出し部を有して常時下方に付勢される押板を備え、前記下型加熱部に連設された成形型はエンボス凹部を成形するための雌型が形成さ